

Date: Wednesday, 6/28/2006 4:10:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

SPLIT-2

Customer	CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: COVER ASSEMBLY	
Job Number	: 27725		Part Number	: D3119042	
Estimate Number	: 11133		Drawing Number	: D3119 REV B	
P.O. Number	: N/A		Project Number	: N/A	
This Issue	: 6/28/2006 S.O. No. : N/A		Drawing Revision	: B	
Prsht Rev.	: NC		Material	: N/A	
First Issue	: N/A		Due Date	: 7/30/2006	
Previous Run	: 27238		Qty:	/ Um: Each	
Written By	:				
Checked & Approved By	:				
Comment	:		Est: A03.02.24	New Issue KJ/RF	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>1578</u> C Loc 6/29/06 D3119-042 Cover Assembly as per Dwg D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material release note required		
2.0	D3119042P	Cover Assembly
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) CUSHION		
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Recieve & Inspect for Transit Damage Ensure Material Release Note is attached		
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
Comment: DIMENSIONAL CHECK		
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>CA</u> m/06/10/20		

Date: Wednesday, 6/28/2006 4:10:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27725

Part Number: D3119042

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0 DC

DOCUMENT CONTROL



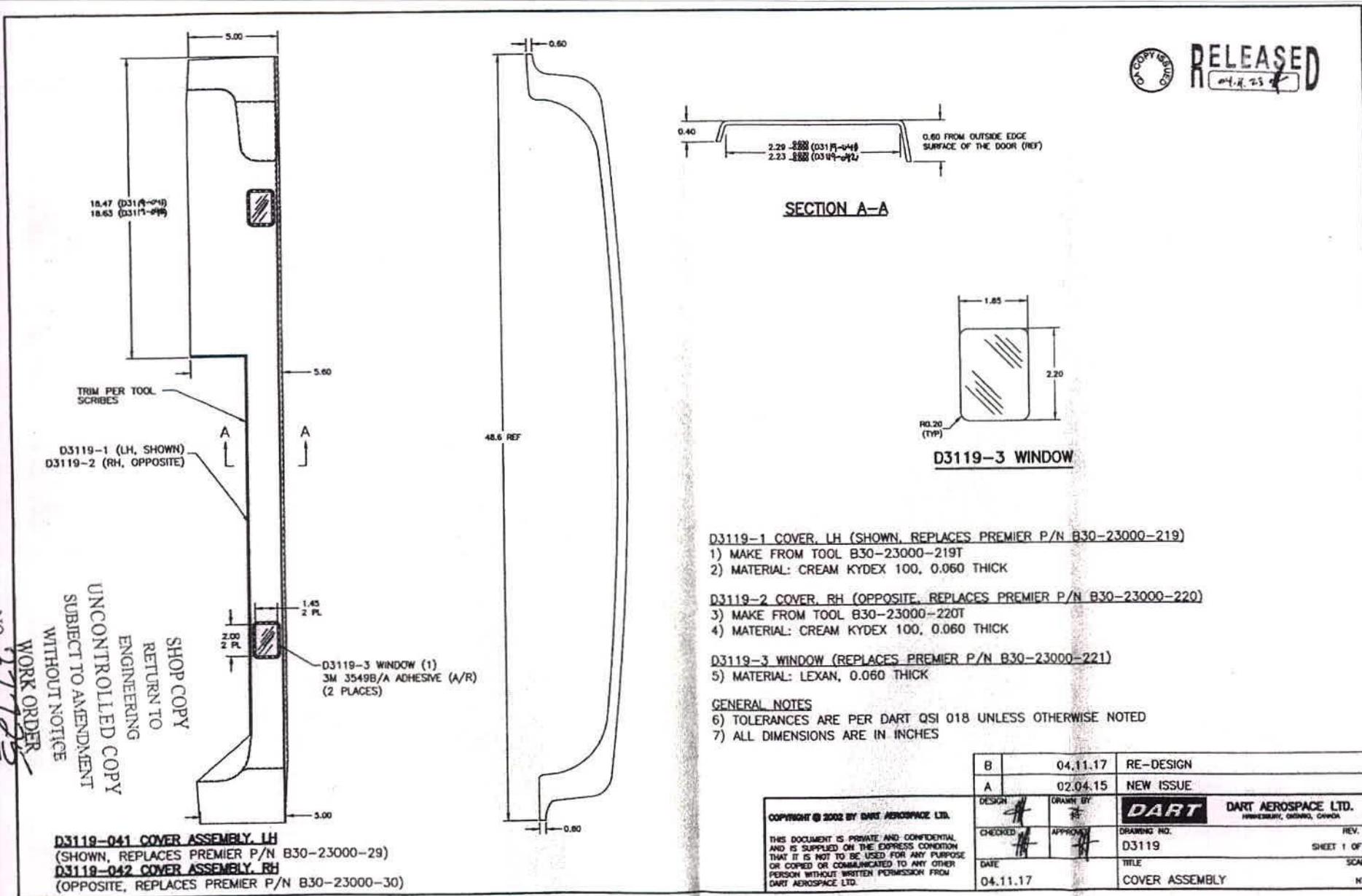
Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

DP 06/10/20 ①

Job Completion



W 26/10/20



Date: Mardi, 2006-09-12 13:20:51
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 38793
Numéro Soumission : 1724
Numéro B.A. :
Cette fois : 2006-09-12 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 37471
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

DELASTEK
COMPOSITES
15

Nom Dessin : COVER ASSY
Numéro Article : DKC135-0002
Numéro Dessin : D3119
Projet Numéro : DKC135
Révision dessin : B
Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
Date Dûe : 2006-09-19 Qté: 4 UdM: UNITE

B 24725

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"
Commentair Qty.:	0.36 FEUILLE(s)/Unit Total :	1.45 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-5638-1
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE

Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

F. O. 13 sept 06

manque de matériel

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

DELASTEK
COMPOSITES
69

Quantité: 2 Date : 13-9-06 Sceau: _____

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____



3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 38793Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Faire le tramage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

F. O. 3 octobre 06
1 Scrap au Trimage
J.L.



Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: / Date: 04-10-06 Sceau:

Formation :

Quantité: Date: Sceau:

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total : 0 FEUILLE(s)
Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot :

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: / Date : 04-10-06 Sceau:

Formation :

Quantité: Date: Sceau:

6.0 AAC0265 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total : 0 KIT(s)
3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot: 1-5833-1

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 38793Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 1 Date : 17/10/06 Sceau:

Formation:

Quantité: Date : Sceau:

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date : 18/10/06 Sceau:

Quantité: Date : Sceau:

10.0 IDENTIFICATION3 IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce:D3119-042

Date de fabrication:

N° de work Order:

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 1 Date : 18/10/06 Sceau:

Quantité: Date : Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 38793

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0 EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1 Date : 18/10/06 Sceau:



Quantité: Date : Sceau:

Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Invoice #	11279
Customer #	DART

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

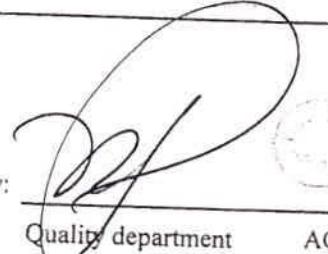
Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms	Salesperson
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
18/10/06	29/06/06	4739	C. Lavoie	Your PO #	GST/PST #
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
4	0	✓1	DKC135-0001 <i>P/4/10/11</i>	D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 38792 QTÉ: 1	
4	0	✓1	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 38793 QTÉ: 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust. Adm. Quality Ship.

Accepted by:


Quality department AQ-357